NR. 15 POZNAŃ, DNIA 1 SIERPNIA 1935 ROCZNIK 16

PRZEGLĄD GRAFICZNY

Organ Związku Organizacyj Przemysłu Graficznego i Wydawniczego w Polsce z siedzibą w Warszawie

Adres redakcji i admin.: Poznań, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24. Tel. 25-55. P. K. O. Poznań 202 868

KOMUNIKAT

KORPORACJI ZAKŁADÓW GRAFICZNYCH I WYDAWNICZYCH NA WOJEWÓDZTWO POZNAŃSKIE Z SIEDZIBĄ W POZNANIU

SPRAWA REJESTRACJI UCZNIÓW

P. T. Członkom naszym z okręgu nadnoteckiego donosimy, że na terenie działań Izby Przemysłowo-Handlowej w Gdyni umowy uczniowskie zawarte przed dniem 15 sierpnia 1934 r. rejestracji w Izbie nie podlegają.

KOMUNIKAT

KORPORACJI ZAKŁADÓW GRAFICZNYCH I WYDAWNICZYCH NA WOJEWÓDZTWO POMORSKIE Z SIEDZIBĄ W TORUNIU

ZAWIERANIE UMÓW Z UCZNIAMI

Z uczniami w zawodzie graficznym należy koniecznie zawrzeć umowę na przepisowych formularzach, które posiada sekretarjat Korporacji i oddaje egzemplarz po 20 gr.

Umowa musi być wypisana na czterech równobrzmiących egzemplarzach, które po wypełnieniu należy nadesłać do sekretarjatu Korporacji (Toruń, Konopnickiej 25), który te ugody wysyła do Izby Przemysłowo-Handlowej w Gdyni.

Ponieważ Korporacja musi opłatę za zatwierdzenie umowy naprzód wysłać do Izby Przem.-Handlowej, upraszamy równocześnie z nadesłaniem umowy tę opłatę w wysokości 6,— zł przekazać do Korporacji na PKO. Nr. 211 053.

WZORY DRUKÓW W SŁUŻBIE ZDOBYWANIA KLIENTELI

Czem dla kupca i przemysłowca próbki towarów, tem dla drukarza są wzory druków, które we właściwem znaczeniu uważać należy nietyle jako wzory-schematy, ile jako w z o r o w e w y t w o r y techniki graficznej, unaoczniające zainteresowanej klienteli zdolność produkcyjną zakładu zarówno pod względem jakościowym jak i ilościowym. Tak pojęte wzory wywierać będą niemałą siłę przyciągającą i skłonią niejednego przygodnego klienta do powierzenia swych zleceń jedynie oficynie, wykazującej estetyczne i praktyczne walory swej wytwórczości.

Pamiętać tu jednak należy, że przedkładane interesantom przez drukarnię wzory nie powinny służyć do kopjowania żywcem udzielanych zamówień, albowiem często powtarzająca się forma wykonania druków nie stanowiłaby dla posługującej się nimi klienteli żadnych odrębnych cech i właściwości, nieodzownych szczególnie przy drukach handlowych, reklamowych itp. A właśnie na zachowaniu tej odrębności przy wykonywaniu druków winno zależeć każdej szanującej się firmie drukarskiej. Poszczególne druki winny bowiem różnić się tak formą ujęcia jak i sposobem wykonania już choćby dlatego, ażeby nie narazić oficyny na niemiły lecz uzasadniony zarzut zmanjerowania i szablonowości.

Posiadając w kolekcji nieużywane dotąd dla innych zleceniodawców wzory własnego projektu, może drukarz zużytkować je oczywiście przy wykonywaniu powierzonych mu prac. Z chwilą jednak uskutecznienia zamówienia według takiego wzoru, winien tenże być uważany jako nieistniejący, to znaczy, że nie wolno posługiwać się nim później przy sporządzaniu druków dla innych klientów.

Coprawda kolekcja wzorów różnych wykonanych dawniej już prac, służyć może z powodzeniem jako podstawa ułatwiająca obliczanie cen za druki. I tak mianowicie przy przedkładaniu np. blankietów listowych o pewnej określonej formie i sposobie ujęcia tekstu, doborze kolorów i technice wykonania graficznego, można klientowi jednocześnie zakomunikować, że takie czy inne wykonanie przy nakładzie za 1000 itd. kosztować będzie tyle a tyle złotych. Wskazany klientowi wzór wytworu stanowić będzie atoli podstawę ceny w odniesieniu do rodzaju i jakości papieru, nie zawsze zaś w stosunku do sposobu i techniki wykonania, która jak wiadomo, przeważnie odbiegać będzie przy każdem nowem zleceniu od przedłożonego wzoru. „Elementy“ składające się na całość druku będą każdorazowo inne, zmienne tak do zawartości tekstu jak i jego ugrupowania czyli techniki układu, co oddzielnie uwzględnić należy przy podawaniu ceny Niejedne drukarnie, opierając się na mylnie pojmowanem podobieństwie ceny przedkładanego wzoru z ceną dostarczonego wzgl. „zdobytego“ zamówienia, boleśnie odczuły swą pohopność standaryzacji kosztów wykonywanych druków.

Usiłowanie niektórych oficyn kompletowania tek z wzorami często zachodzących druków (np. rachunki, blankiety listowe, koperty, zawiadomienia, karty polecające, formularze itp.) i wysyłania ich zainteresowanym z zaznaczeniem cen poszczególnych druków za 1000, 2000 itd., nie przy-

niosło spodziewanych korzyści w pozyskiwaniu nowych zleceniodawców. Ów sposób werbowania klienteli okazał się bowiem rychło jako dość kosztowny a przytem mało skuteczny, to też nie zaleca się go stosować.

Zato każda drukarnia, wykonująca wzorowe druki (bo tylko takie wchodzić mogą tutaj w rachubę), winna posiadać należycie uporządkowaną kolekcję wzorów czyli druków wzorowych. Do tego celu należy sporządzić specjalne teki, w których przechowywać będziemy po kilka egzemplarzy poszczególnych druków, posegregowanych według rodzaju i przeznaczenia oraz ponumerowanych kolejno w obrębie każdej z grup. Większe i obszerniejsze prace, jak wydawnictwa książkowe, katalogi itp. można pomieścić w oddzielnym, do tego celu przeznaczonym mniejszym lub większym regale, zależnie od stanu wytwórczości zakładu. Teki zawierające tak zgromadzony wzorowy materjał wzorcowy, umożliwią nietylko pogląd na całokształt wykonywanych w oficynie prac graficznych, lecz służyć będą bardzo często jako podkładki przy sporządzaniu tych czy innych nowych prac i, co najważniejsze, oddziaływać zachęcająco na klienta. Wskazanem jest przytem zaopatrzyć wszystkie te wzory w takie dane, jak cenę, nakład, datę wykonania, rodzaj i numer papieru itp. Aczkolwiek koszty wytwórczości i materjałów nie pozostają w obecnym czasie zbyt długo na równym poziomie, lecz ulegają częstym wahaniom, — to jednakże łatwą już rzeczą będzie skorygowanie procentualnych różnic ceny.

Przechowywane w ten sposób wzory umożliwią nowemu klientowi łatwiejsze wyszukanie odpowiadającego jego upodobaniom objektu, napawając go jednocześnie podziwem dla wytworów sztuki drukarskiej odnośnego zakładu. Uwidoczniona cena pozwoli mu szybciej zdecydować się na wybór rodzaju wykonania druku. Wszystkie te okoliczności przyczynią się walnie do pozyskania nowej klienteli, która darzyć będzie podobny zakład zaufaniem i zleceniami.

Podziśdzień jednak można dość często zauważyć, że wzory druków leżą sobie bezładnie gdzieś w kącie drukarni, a conajwyżej pomieszczone są w jakiemś rozlażącem się pudełku kartonowem. Gdy klient wyrazi życzenie obejrzenia jakichś wzorów, wtedy dopiero rozpoczynają się gorączkowe poszukiwania, przyczem przedkłada się klientowi różne do rąk popadłe wzory, których tenże wcale oglądać nie pragnie. Interesantowi dostrzegającemu taki „porządek“, nasuwają się bezwiednie wcale niewesołe myśli o solidności oficyny. Na zapytanie klienta, co to lub owe wykonanie kosztuje, rozpoczyna się długotrwale obliczanie. O ile nie chcemy uwidaczniać ceny na wzorze, winniśmy go zaopatrzyć w numer i wpisać tenże wraz z ceną i bliższemi objaśnieniami do oddzielnej książki, z której już z łatwością odszukamy potrzebną nam w danej chwili pozycję.

Gromadźmy więc swe wykonane prace w odpowiednio dobranych tekach. Korzystnem jest umieszczenie kilku podobnych tek z wzorami w drukarni do dyspozycji składaczy, którzy niejedną zachętę i nową myśl stąd zaczerpnąć wzgl. wynieść mogą. Także w sali maszyn oddać mogą takie kolekcje niemałą przysługę, ułatwiając maszynistom np. dobór wzgl. zestawienie kolorów, rozmieszczenie układu itp. przy zachodzących nowych pracach.

Przy tej sposobności warto wspomnieć o nadsyłanych przez odlewnie czcionek wzornikach pism, które składaczom i maszynistom przysłużyłyby się niewątpliwie, gdyby je im udostępniono. Spoczywają one jednak przeważnie gdzieś w biurkach lub regalach, pokryte nierzadko pyłem, nie spełniając swego właściwego zadania, jakiemu winne służyć. Należy zatem wzorniki te udostępnić swym pracownikom w celu przejrzenia. Dla zabezpieczenia się przed ewentualnem „miłośnictwem“, można ostatecznie wzorniki takie wydawać za pokwitowaniem.

Często zdarzyć się może, że klientowi dla swego zlecenia żaden z przedłożonych wzorów nie będzie się podobał. W tym wypadku należy umiejętnie wypośrodkować życzenia i potrzeby zleceniodawcy, służąc mu swem doświadczeniem, radą fachową, nowemi projektami, szkicami itp.

Do sporządzenia tak często w dzisiejszych czasach żądanych ofert, dostarcza się zazwyczaj podkładkę w formie ręko- czy maszynopisu. Zwracana w takich wypadkach podkładka wraz z kosztorysem nie uświadamia jednak w niczem klienta o wyglądzie samego objektu druku, o ile nie został mu przedłożony równocześnie jakiś wzór lub szkic. Będzie on niezdecydowany w udzieleniu swego zlecenia na wykonanie odnośnej pracy. To też nie od rzeczy zatem będzie dołączyć niekiedy do składanej oferty chociaż pobieżnie naszkicowany projekt wykonania. Lepiej zaś jeszcze postąpimy, gdy przy ofercie zaznaczymy gotowość przedłożenia na życzenie przemyślanego projektu w postaci szkicu, co nas przytem uchroni od strat, powodowanych często uprawianemi nadużyciami szkicowemi. O ile klient będzie się nosił poważnie z zamiarem oddania swego zlecenia, to napewno skorzysta z zaofiarowanej propozycji, dopatrując się w takiem postępowaniu drukarni dodatnich cech solidnego i praktycznego ustosunkowania się oficyny do konsumenta druków. Takie załatwienie sprawy jest także z tego względu wielce dogodne, że po udzieleniu zamówienia na podstawie takiego projektu szkicowego, unika się później częstych przeróbek przedrażających wykonanie i prowadzących z reguły do niepożądanego rozdźwięku między zleceniodawcą a drukarnią.

Jedną z bolączek, którejby można poświęcić obszerny rozdział, to sprawa wzorników (katalogów) pism, posiadanych przez drukarnie. Zauważyć tu należy, że wiele przedsiębiorstw drukarskich nie posiada ich wcale, a w razie potrzeby tłumaczy się wobec klienta, że zapas ich właśnie codopiero się „wyczerpał“. Toć przecież wzory pism są tak bardzo często konieczne, wprost nieodzowne do powzięcia przez klienta decyzji co do wy-

boru takiego czy innego pisma. Nie chodzi tu zawsze o obszerne, wytwornie oprawne wzorniki, wystarczy bowiem zupełnie dołączenie do oferty kilku luźnych kartek z wzorami pism, które mogą do odnośnego rodzaju pracy wchodzić w rachubę. Dołączenie takich kartko-wzorów nie wymaga wielkich opłat przesyłkowych, a także kwestja ich sporządzenia nie będzie przedstawiać większych wydatków. Każdy zakład powinien przeto posiadać pod reką odpowiednią ilość takich wzorów pism. O ile zachodzić będzie potrzeba przesłania klientowi obszernego wzornika pism, dostarczymy mu go oczywiście niezwłocznie. — Odpowiedni podział, ugrupowanie i rozmieszczenie pism w wzorniku ułatwi nam znacznie kontakt z klientelą, zaoszczędzi drogi czas, a szczególnie przyczyni się do zwiększenia uznania dla sprawności i solidności zakładu.

W wielu drukarniach znajdujemy przeróżne zdobniki, obwódki itp., które nieodpowiednio przechowane i nieskatalogowane, przedstawiają martwy, niewyzyskany kapitał. A przecież cały materjał drukarski służyć ma po to, by z niego w **pełni** korzystać. Zaleca się przeto niezwłoczne uporządkowanie i tego materjału, by stał się on znanym i użytecznym w pracy składacza. Należy więc z niego sporządzić po kilka odbitek, zaopatrzyć każdą obwódkę, winietę itd. w liczbę kolejną i z całości utworzyć podręczny wzornik-katalog posiadanego materjału zdobniczego. Jak łatwo wówczas zorjentować się i wyszukać potrzebny objekt bez straty czasu. A także klient będzie miał przytem możliwość łatwego wyboru przypadającego mu do gustu materjału zdobniczego.

Powyższe wskazówki podajemy w tem przekonaniu, że przyczynią się one do zaprowadzenia sprawniejszej organizacji i poglądowości pracy niejednego zakładu. Wymaga tego zresztą konieczność życiowa i dobrze pojmowana troska o byt przedsiębiorstwa.

H. O.

Ś. P. ZYGMUNT ARCT

W dniu 25 lipca r. b. zmarł w Warszawie w wieku lat 64 ś. p. Zygmunt Arct, księgarz i wydawca, współwłaściciel jednej z najstarszych i najbardziej zasłużonych firm księgarskich w Warszawie.

Wyższe wykształcenie handlowe Zmarły otrzymał w Dreźnie. Po powrocie do kraju poświęcił się zawodowej pracy księgarskiej i wydawniczej, biorąc jednocześnie czynny udział w pracy w organizacjach społecznych.

Ś. p. Zygmunt Arct w ciągu długich lat piastował godność Wiceprezesa Związku Księgarzy Polskich, którego następnie został Członkiem honorowym, był Członkiem Zarządu i Rady Polskiego Towarzystwa Księgarń Kolejowych „Ruch“ i Członkiem Zarządu Towarzystwa Oświaty Rolniczej.

Jako gorący patrjota, który przeszło lat 40 służył niestrudzenie książce polskiej, był ś. p. Zygmunt Arct jednym z tych polskich księgarzy-ideowców, którzy przez ofiarną swą działalność przyczynili się w okresie niewoli do podtrzymania i budzenia ducha narodowego, a po wskrzeszeniu Państwa Polskiego są krzewicielami i propagatorami kultury narodowej.

Zmarły spełniał to szczytne i trudne zadanie jako dobry obywatel Polski, działając wiele dobrego dla rozwoju bibljotek społecznych.

W uznaniu zasług obywatelskich ś. p. Zygmunt Arct, został odznaczony orderem Odrodzenia Polski.

Jako człowiek wielkiej prawości i szlachetności charakteru, Zmarły zostawia po sobie szczery żal wszystkich, którzy znali Go bliżej.

Ś. p. Zygmunt Arct osierocił żonę, wybitną literatkę i autorkę wielu książek dla młodzieży i dzieci, trzech synów i brata Stanisława, znanego księgarza-wydawcę i również wybitnego działacza społecznego.

TECHNIKA NEGATYWOWA ŻELATYNOWA

(Dokończenie z nr. 14)

Z pośród wielu stosowanych wzmacniaczy rozpatrzymy przedewszystkiem wzmacniacz sublimatowy, który nadaje się do poprawienia negatywów o zbyt małym kryciu przez wydobycie znajdujących się na nich szczegółów w cieniach i wzmocnienie krycia ogólnego bez zmiany gradacji. Wzmocnienie w tym wypadku składa się z dwóch czynności: 1. odbielenia i 2. zaczernienia. Między jedną a drugą operacją konieczne jest płókanie.

Skład kąpieli odbielającej jest następujący:

wody destylowanej	100 cm^3
chlorku rtęciowego (sublimatu) .	2 g
kwasu solnego	0,5 cm^3
wody utlenionej	5 cm^3

Odbielanie uskutecznia się przez włożenie negatywu do miski z odbielaczem i pozostawienie go tam tak długo (miską należy poruszać) aż cały negatyw, oglądany od strony żelatyny i od strony szkła, całkowicie zbieleje, co trwa kilka minut. Wtedy wzmocnienie jest najintensywniejsze. Można jednak wzmacniać poszczególne części negatywu i w tym wypadku odbielanie przerywa się wtedy, kiedy część, o której wzmocnienie chodzi, jest odbielona. Oczywiście po za tą częścią wzmocnieniu ulegnie wszystko, co się zdążyło jednocześnie odbielić. Po odbieleniu następuje gruntowne płókanie wodą, często zmienianą, przynajmniej w ciągu 15 minut. Jeżeli na powierzchni żelatyny znajduje się biały proszek (powierzchnia jest szorstka), to należy go podczas płókania usunąć przez pocieranie palcami lub zwitkiem waty.

Teraz można przystąpić do czernienia. Lepiej jest jednak przedtem poddać obrabiany negatyw działaniu 1%-owego roztworu kwasu azotowego (1000 cm^3 wody zwykłej, 11 cm^3 kwasu azotowego 65%) w ciągu 10 minut, poczem należy znowu płókać czystą wodą przynajmniej w ciągu 15 minut.

Czernienie negatywu uskutecznia się w normalnym wywoływaczu metolowo-hydrochinonowym. Odbielony i wypłókany negatyw wkłada się do miski z wywoływaczem i kontroluje postęp czernienia, oglądając negatyw od strony żelatyny i od strony szkła. Kiedy białawe plamy, widoczne od strony szkła, znikną, czernienie jest skończone, negatyw należy wypłókać (10 minut) w czystej wodzie.

Cały zabieg, o ile jednokrotne wzmocnienie nie jest wystarczające, można powtórzyć dowolną ilość razy. Krycie zostanie za każdym razem wzmocnione, ale tylko wtedy, jeżeli każdorazowe płókanie było staranne.

Istotą omówionego procesu wzmacniania jest reakcja między srebrem metalicznym obrazu negatywowego i chlorkiem rtęciowym (sublimatem), polegająca na wytworzeniu chlorku srebra, barwy białej, który, jak wiemy, w wodzie się nie rozpuszcza i dlatego powstaje w żelatynie tam, gdzie poprzednio było srebro, i chlorku rtęciawego (kalomelu), ciała również białego i również nierozpuszczalnego w wodzie. Bielenie więc negatywu spowodowane jest zamianą ziarn srebra na ziarna chlorku srebra i osadzeniem na nich jeszcze chlorku rtęciawego.

Płókanie po odbieleniu musi być staranne celem usunięcia z żelatyny całkowicie sublimatu, który z alkalicznym roztworem wywoływacza, wydzieliłby czerwono-brunatny tlenochlorek rtęci.

Kąpiel w kwasie azotowym ma na celu usunięcie z żelatyny śladów tlenku rtęciowego, który tam powstaje wskutek zetknięcia odbielacza ze zwykle do płókania używaną twardą wodą wodociągową lub studzienną.

Czernienie w wywoływaczu polega na rozkładzie utworzonego chlorku srebrowego na srebro, które zatem zjawia się ponownie, oraz na zamianie białego chlorku rtęciawego (kalomelu) na czarną rozdrobnioną rtęć i żółty tlenek rtęciowy.

Drugim sposobem wzmocnienia słabego (mdłego) negatywu i zarazem powiększenia jego kontrastów jest zastosowanie wzmacniacza uranylowego. Sposób ten polega na poddaniu negatywu działaniu jednej tylko kąpieli, którą przyrządza się przez zmieszanie bezpośrednio przed użyciem następujących dwóch roztworów:

Roztwór A:

wody destylowanej	100 cm³
azotanu uranylowego	1 g

Roztwór B:

wody destylowanej	100 cm³
żelazicyjanku potasowego . . .	1 g

oraz kwasu octowego lodowatego w następujących ilościach: do 50 cm³ roztworu A dolewa się 10 cm³ kwasu octowego lodowatego i 50 cm³ roztworu B. Obydwa te roztwory składowe, przechowywane w ciemności są trwałe. Wzmacniacz gotowy nie jest trwały i po użyciu należy go wylać.

Wykonanie wzmocnienia uskutecznia się przez ułożenie do miski ze wzmacniaczem (miską należy kołysać) negatywu, który szybko (w ciągu 1—2 minut) przybiera odcień żółty, a następnie bronzowo czerwony, wskutek osadzania się na ziarnach srebra różnych co do składu i zabarwienia tlenków uranu. Postęp wzmocnienia ocenia się w przezroczu i przez kontrolę, czy od strony szkła obraz jest zabarwiony, gdyż w tym wypadku wzmocnienie jest najintensywniejsze. Wtedy negatyw płócze się wodą tak długo, aż żelatyna zwilża się równomiernie wodą (nie dłużej), gdyż po wyjęciu ze wzmacniacza żelatyna nie zwilża się wodą, zachowując się tak, jakby była tłusta, i dopiero płókanie przywraca jej pierwotną właściwość. Nie jest konieczne prowadzenie wzmacniania do końca, wprost przeciwnie można je przerwać w chwili dowolnej, kiedy stopień wzmocnienia jest według oceny fotografa wystarczający.

Poza omówionemi wzmacniaczami znany jest jeszcze cały szereg innych nie przedstawiających

EFEKTOWNA I POŻYTECZNA PUBLIKACJA

Katalog czcionek, wydany świeżo przez Drukarnię św. Wojciecha w Poznaniu, jest publikacją zarówno pożyteczną i celowo pomyślaną, jak — estetyczną. Przeznaczony do podręcznego użytku klientów, ma im przedwszystkiem ułatwić orjentację w wyborze właściwych czcionek i odpowiedniego stopnia, zależnie od rodzaju prac drukarskich. W tym celu obfity i urozmaicony graficznie zbiór czcionek ujęty został przejrzyście w c z t e r y d z i a ł y. Pierwszy dział zawiera czcionki nadające się do układów okolicznościowych (zaproszenia, bilety wizytowe, druki kondolencyjne itp.). Drugi dział daje przegląd czcionek akcydensowych, odpowiednich do druku listowników, broszur, ulotek reklamowych, prospektów itp. W trzecim dziale znajdujemy wybór czcionek tytułowych. W czwartym wreszcie — czcionki dziełowe do składania dzieł, czasopism, broszur. Dołączona została również tablica, zawierająca znaki korektorskie.

Katalog zawiera zgórą 125 stron (formatu 20×24.5 cm), złączonych ruchomo na dwuch śrubach, specjalnie w tym celu w zakładach poligraficznych św. Wojciecha wykonanych. Uruchomienie poszczególnych kart katalogu pozwala na wygodne wyjęcie potrzebnej karty oraz na uzupełnianie dalszych kart w miarę kompletowania nowych czcionek.

Wzory czcionek drukowane są na papierze, będącym regjonalną specjalnością własnej fabryki papieru „Malta“. Dodajmy, że całość ujęta jest w trwałą i efektowną oprawę.

Katalog czcionek ma ułatwić klientowi porozumienie się z drukarzem oraz zorjentowanie się w ogromnem bogactwie czcionek, któremi zakład graficzny dysponuje. Pozwala to na u n i k n i ę c i e s z a b l o n u, do którego klient przyzwyczaja się, nie przypuszczając, że do wykonania

nic szczególnie ciekawego. Niektóre z nich omówione będą w dalszym ciągu przy technice kolodjonowej mokrej.

Najważniejszemi osłabiaczami są żelazicyjankowy i nadsiarczanowy. Pierwszy z nich jest zależnie od sposobu użycia środkiem albo równomiernie zmniejszającym ogólną gęstość bez zmiany gradacji, albo kontrastującym obraz przez zwiększenie przejrzystości negatywu w cieniach w stopniu większym niż w świtłach. Odwrotnie osłabiacz nadsiarczanowy łagodzi kontrasty w ten sposób, że nie naruszając cieniów wpływa na zwiększenie przejrzystości świateł.

Osłabiacz żelazicyjankowy, zwany również osłabiaczem Farmera przyrządza się bezpośrednio przed użyciem przez zmieszanie dwóch następujących roztworów:

R o z t w ó r A:

wody	100 cm^3
tiosiarczanu sodowego	10 g

R o z t w ó r B:

wody	100 cm^3
żelazicyjanku potasowego . . .	10 g

oraz 10%-owego amonjaku w następujących ilościach: 50 cm^3 roztworu A, 2,5 cm^3 roztworu B, 2 cm^3 amonjaku. Jest to osłabiacz normalny, równomiernie zmniejszający krytość. Jeżeli chodzi o nieznaczne osłabienie lub usunięcie powierzchownego zadymienia, powyższy osłabiacz rozcieńcza się przez dolanie równej objętości wody. Osłabiacz, pracujący kontrastowo, otrzymany, biorąc w normalnej recepcie dwa razy więcej roztworu B (5 cm^3 zamiast 2,5 cm^3).

Osłabiaczem napełnia się miskę, wkłada negatyw i kontroluje przebieg osłabiania, uwidaczniający się dość szybko przez rozjaśnienie, co należy oceniać w przezroczu. Przy każdorazowym wyjmowaniu negatywu z miski należy pamiętać o krótkim opłókaniu go w czystej wodzie dla uniknięcia nierównego osłabienia i powstawania plam. Osłabianie trwa kilka minut, poczem należy negatyw starannie wypłókać wodą.

Istotą procesu osłabienia tym sposobem jest reakcja między srebrem obrazu i żelazicyjankiem, w wyniku której otrzymuje się tlenek srebra i żelazocyjanek. Tlenek srebra tak samo jak chlorek i bromek srebra z tiosiarczanem daje związek rozpuszczalny w wodzie i dlatego przejrzystość negatywu lub jego części wzrasta.

Skład osłabiacza nadsiarczanowego jest następujący:

wody destylowanej . .	100 cm^3
nadsiarczanu amonow. .	2 g
kwasu siarkowego . .	2 krople
soli kuchennej . . .	1 mały kryształek.

Kąpiel ta nie jest trwała i dlatego należy ją przyrządzać w ilości potrzebnej bezpośrednio przed użyciem. W osłabiaczu tym należy umieszczać negatywy mokre, gdyż suche osłabiają się nierównomiernie. Postęp osłabienia kontroluje się w przezroczu. Po wyjęciu z osłabiacza negatyw umieszcza się w misce z 10%-owym roztworem tiosiarczanu na 10 minut i płócze gruntownie jak po utrwaleniu. I w tym sposobie na skutek działania nadsiarczanu amonowego na srebro obrazu powstaje tlenek srebra który potem zostaje rozpuszczony w roztworze tiosiarczanu.

Przegląd wszystkich czynności, którym podlega lub podlegać może negatyw, daje nam już teraz możność osądzenia ważności każdej z nich. Niewątpliwie podstawową czynnością jest naświetlenie kliszy. Pozostałe czynności czyli wywołanie, utrwalenie, ewentualnie wzmacnianie i osłabianie są już czynnościami całkowicie zależnemi w wyniku swym poza nieznacznym zakresem udziału osobistego fotografa od tej pierwszej, podstawowej.

W tym miejscu należy zastanowić się również nad wyborem klisz. Obecnie klisze lub błony z emulsją żelatynową mamy w trzech rodzajach: Zwykłe, ortochromatyczne, czyli wrażliwe nad bar-

---

tej czy innej pracy zastosowana być może czcionka bardziej odpowiednia. Przeglądając katalog, klient może się też zorjentować w najrozmaitszych odmianach estetyki druku, a zarazem śledzić r o z w ó j l i t e r n i c t w a i nowoczesne tendencje w tej dziedzinie. Użyteczność dobrze opracowanego katlogu jest zresztą tak oczywistą, że nie potrzeba gromadzić dalszych argumentów.

Bardzo pożytecznym, a nawet niezbędnym jest taki katalog w rękach d z i e n n i k a r z a, który wprowadzać może daleko idące zmiany i urozmaicenia na łamach redagowanego przez siebie dziennika czy czasopisma, a równocześnie ma możność zapoznania się z nazwami najbardziej typowych czcionek. Jeśli uwzględnimy monotonję w doborze czcionki i układzie graficznym nawet poczytnych u nas czasopism, przyznać musimy, że metodyczny katalog wypełnia pod tym względem lukę poważną.

Katalog czcionek nie jest jednak tylko poradnikiem. Każdy element, który się nań składa, w e r b u j e k l i e n t a. Publikacja, prezentująca czytelnikowi wielki wybór czcionek, dobry papier, staranne wykonanie introligatorskie, jest bodaj najlepszą reklamą własną przedsiębiorstwa. Pod tym względem katalog Drukarni św. Wojciecha doskonale spełnia swoje zadanie, stając się wymownym dowodem oczywistej tezy, że dobrze wykonana praca drukarska jest zarazem najlepszym środkiem propagandy. Z przyjemnością należy stwierdzić, że omawiany katalog, bodaj jeden z najobszerniejszych w kraju, stawia nasz dorobek typograficzny i poziom wykonywanych prac w dobrem świetle wobec zagranicy.

W tym sensie katalog czcionek Drukarni św. Wojciecha jest wydawnictwem, przynoszącem chlubę polskiej sztuce drukarskiej.

Jerzy Gutsche.

wy żółtą i zieloną, i wreszcie panchromatyczne, wrażliwe poza barwą białą, fioletową i niebieską oraz na żółtą i zieloną jeszcze na barwy pomarańczową i czerwoną. Przyczyny istnienia trzech owych rodzajów płyt, sposoby ich otrzymania i znaczenie szczególnie dla przemysłu reprodukcyjnego omówione zostaną w dalszym ciągu.

Wszystkie materjały używane w postępowaniu negatywowym tu opisanym winny być wybierane z gatunków chemicznie czystych. Dotyczy to oczywiście ciał znajdujących ogólne zastosowanie, jak siarczyn sodowy, węglany potasu i sodu, wodorotlenki, żelazicyjanek potasu, kwas azotowy i t. d., gdyż materjały używane tylko w fotografji, jak np. wywoływacze znajdują się w handlu poza nielicznemi wyjątkami (jak hydrochinon) w stanie dostatecznej czystości.

Inż. Kazimierz Czarnecki.

PRZYGOTOWANIE MATRYC W MAŁYCH DRUKARNIACH

W mniejszych drukarniach, szczególnie w oddziałach graficznych wytwórni i fabryk wyrobów papierowych, spotykamy się częściej z zadaniem wykonania matryc do stereotypji. Nie mając do dyspozycji odpowiednich urządzeń technicznych, trzeba nam szukać sposobu prostego, lecz możliwie niezawodnego, najlepszego a przytem najtańszego. W drukarniach wspomnianych, urządzenie do stereotypji składa się przeważnie z małego kotła do metalu oraz z płaskiego aparatu odlewczego i z piłki z wbudowanym zarazem heblem do obróbki płyt.

Ponieważ brak kalandra, nie mówiąc już o prasie do wytłaczania, nie pozostaje nam nic innego jak wykonać matryce bite, a w ostatecznym razie wytłoczyć je trzeba na maszynie dociskowej lub na maszynie pospiesznej.

Matryce do bicia szczotką sporządzić możemy sami, choć lepiej i praktyczniej nabyć je gotowe. Klejenie matryc w warsztacie własnym zalecić można jedynie wówczas, gdy zachodzi ciągłość prac stereotypijnych. Jeżeli natomiast stereotypy wykonuje się w pewnych odstępach czasu i z przerwami dłuższemi, nie zdołamy matryc uchronić przed skwaśnieniem i powolnym rozkładem. Praktyka poucza nas, że matryc klejonych dłużej nic tydzień bez uszkodzenia przechować nie można. Po upływie ośmiu do dziewięciu dni poczynają występować plamy grzybkowe, matryce pleśnieją i klajster zatraca siłę wiążącą.

Drukarnie, w których rzadziej zachodzą prace stereotypijne, nabywać powinny z przyczyn powyższych gotowe matryce do bicia, wykonywane metodą produkcji tektury. Matryce takie przechowywać można długo bez najmniejszego uszczerbku dla ich jakości i wartości użytkowej. Przed użyciem, wykrawamy z arkusza kawałek matrycy potrzebnej wielkości, zanurzamy go na kilka minut w ciepłej wodzie i następnie osuszamy między arkuszami papieru chłonnego na wilgoć. Matryca po kilku minutach gotową jest do użycia. Przy zastosowaniu wody zimnej miast ciepłej, matrycę pozostawiamy dla należytego zmiękczenia nieco dłużej w kąpieli wodnej.

Bicie matrycy przeprowadzamy za pomocą średniowielkiej szczotki z trzonem, stosując krótkie, silne, równe uderzenia, przyczem systematycznie bijemy szczotką po całej formie. Skoro zauważymy, że wytłoczenia pewnych wolniejszych części formy oraz większych stopni pisma uwypuklają się dostatecznie, opuszczamy przy dalszem biciu miejsca takie lub uderzamy na nie szczotką coraz lżej, bijąc natomiast miarowo i z równą siłą na miejsca układu kompresowego, aż do równomiernego uzyskania wgłębień w matrycy. Szczotek bez trzonu nie zalecamy używać do bicia matryc, gdyż wymaga to znacznie większego natężenia siły a prócz tego trzeba mieć dużo praktyki i wprawy, by zwykłą szczotką sporządzić równą i beznaganną matrycę.

Zdarza się również, że personel zatrudniony w drukarni nie posiada wogóle wprawy i doświadczenia w biciu matryc. W wypadkach takich nakłada się na matrycę mokre płótno, które podczas wybijania matrycy, chroni przed przebiciem i podziurawieniem. Po wybiciu matrycy, płótno usuwamy. Następnie wypełniamy starannie wszystkie uwydatniające się wgłębienia, używając do tego pasków i kawałków tektury, albo też specjalnego proszku, poczem na wilgną jeszcze matrycę nakładamy arkusz i lekkiemi uderzeniami szczotki, przytwierdzamy go do matrycy. W wypadku zastosowania proszku do wypełnienia wgłębień, arkusz musi być pociągnięty silnie klejem, by spowodować należyte związanie i zapobiec ewentualnemu częściowemu wysypaniu się proszku przy dalszej obróbce matrycy.

Fachowcy mniej doświadczeni w sporządzaniu matryc, przeoczają lub zapominają o konieczności najstaranniejszego wypełnienia wgłębień na stronie tylnej i przed nałożeniem arkusza spodkowego. Niedomagania takie ujemnie dają się we znaki przy odlewie płyt. Metal, nie napotykając na opór, wypełnia puste wgłębienia a ponieważ powoduje to smarowanie, brudzenie podczas druku, przeto miejsca takie muszą być obrobione i w płycie wyfrezowane lub ręcznie „wysztychlowane“, co zabiera dużo drogiego czasu. Niewypełnione w matrycy wgłębienia powodują prócz tego w sąsiedztwie swem pusty odlew, co znowu wyrównywać trzeba przy przyrządzaniu płyt a pomimo wszelkich zabiegów, nie zawsze zdoła się uzyskać czysty druk.

Nie radzimy również posługiwać się tak zwaną stereotypją mokrą, polegającą na tem, że świeżo wybitą matrycę zdejmuje się z formy w stanie półsuchym a gorzej jeszcze, wilgnym, by następnie suszyć ją „z wolnej ręki“ nad kotłem z metalem płynnym. Z matryc wysuszonych takim sposobem, nie uzyskamy nigdy odlewu beznagannego a wszelkie zabiegi drukarza-maszynisty podczas

przyrządzania płyt nie pomogą tu wiele, gdyż stereotypy są mniej odporne i nie wytrzymują większego nakładu.

W drukarniach, gdzie niema suszarki, dokonać można z pożądanym skutkiem wysuszenia matrycy w płaskim aparacie odlewczym. Aparat rozgrzewamy w tym celu uprzednio od dołu zapomocą zwykłego palnika gazowego. Równy nieomal skutek uzyskujemy przez umieszczenie w aparacie kilku odlewów ślepych na wysokość pisma i skoro aparat dostatecznie jest rozgrzany, wsuwamy formę z świeżą matrycą. Temperatura aparatu wystarcza w danym razie zupełnie na wysuszenie matrycy. Dla zwiększenia temperatury i działania ciepła także z góry, po umieszczeniu formy z matrycą w aparacie, nalewamy między żebra nakrywy kilka łyżek gorącego metalu.

Kto mimo wszystko posługuje się chętniej matrycami wyrobu własnego, powinien bodaj mąkę na klajster kupić w stanie gotowym. Mąkę rozrabia się wodą na ciecz nieco gęściejszą od mleka i klajstrem takim zwilża się równomiernie papier miedziodrukowy lub bibułę. Matrycę zestawia się z trzech względnie czterech arkuszy bibuły i z trzech do czterech arkuszy papieru jedwabnego, przy równomiernem i oszczędnem zastosowaniem klajstru. Świeżo zestawione matryce przed ich użyciem leżeć powinny osiem do dziesięciu godzin. Na wypadek wcześniejszego użycia, wkładamy matryce świeże między dwa arkusze bibuły i obciążamy nieco dla sprasowania i szybszego związania się poszczególnych części.

Należałoby jeszcze wspomnieć kilka słów o sposobie tłoczenia matrycy suchej na maszynie dociskowej albo na płaskiej maszynie pospiesznej. Do celu tego używamy matryc suchych najwyżej 0,4 do 0,5 mm o stanie wilgoci 20—25 proc. w porównaniu ze stanem magazynowania. Inaczej wilgotność matrycy w stosunku do stanu magazynowania, zwiększoną być powinna przed użyciem o mniejwięcej 25 procent a nie zaszkodzi nawet wyższy nieco stopień wilgotności. Warunkiem stosowania tej metody jest zresztą dostateczne zwilżenie matrycy oraz możliwie najgrubszy i najmiękciejszy podkład z odpowiedniego pilśniu, gdyż od podkładu zależy udanie się matrycy a także stanowi on ochronę przed uszkodzeniem maszyny. Do wytłaczania matryc na maszynie dociskowej, płaskiej maszynie pospiesznej a nawet niejednokrotnie w płaskim aparacie odlewczym, obsadniki, któremi obkładamy formę, muszą być nieco niższe od wysokości pisma, inaczej napięcie tłoku w tych sprzętach jest za słabe dla dostatecznego przetłoczenia formy. Do wskazanego tu sposobu, nie można więc użyć obsadników na wysokość pisma stosowanych zazwyczaj do kalandru lub pneumatycznej prasy.

Na wszystkich matrycach, bitych lub tłoczonych, wykleja się na tylnej stronie wszystkie linje łamowe i poprzeczne, wolno stojące kropki, łączniki użyte do wypunktowania itp. Materjał taki wrzyna się głębiej w strukturę matrycy, przez co powstałyby przy odlewie w tych miejscach zgrubienia, będące niezmiernem utrapieniem drukarza-maszynisty przy przyrządzaniu płyt. Kilka pasków papieru przyklejonych na tylnej stronie matrycy w miejscach wspomnianych, zapobiega niedomaganiu i już pierwsza odbitka oddaje stosunkowo dobry druk. Zważać wreszcie trzeba również na to, że grube, osobno stojące wiersze z większych stopni pisma oraz wbudowane we formę klisze, w płycie stereotypu stać powinny nieco wyżej. Osiągamy to łatwym sposobem i to przez zeszlifowanie matrycy w tych miejscach na stronie odwrotnej, za pomocą papieru szmerglowego.

P.

TŁOCZENIE RELJEFOWE

(Dokończenie z n-ru 14)

Do płyty umieszczonej już w maszynie wciska się matrycę ołowianą i przelepia paskiem papieru by nie spadła. Następnie klejem rybim smaruje się powierzchnię tektury naklejonej na docisku, stawia maszynę na tłoku, a po wyschnięciu matryca pozostanie w odpowiedniem miejscu na docisku. Potrzebne poprawki bibułką w tym wypadku również dają się uskutecznić. Zaznaczyć wypada, że matryce ołowiane mogą być używane do wytłaczania reljefowego jedynie w maszynie dociskowej, używane w maszynie płaskiej uległyby niechybnie skruszeniu przez skręt cylindra.

Przy wytłaczaniu ślepem z równoczesnym drukiem pisma, (układu) należy płytę utrzymać poniżej wysokości pisma tak, by wałki nadawcze nie mogły dotykać jej powierzchni; różnicę wyrównuje się odpowiedniem podwyższeniem matrycy na docisku, kartonem wzgl. tekturą. Jeśli mają być wytłaczane druki, u których dane części (monogramy, emblematy itp.) również zostały zafarbowane, należy matryce sporządzić staranniej, gdyż farba, o ile nie dodano jej potrzebnej ilości pasty schnącej, łatwo może się ścierać lub kruszyć. Zaleca się w takim wypadku sporządzić matrycę przy silniejszym tłoku, a przy dalszym druku takowy nieco osłabić — jednakże bez zmniejszania wyrazistość reljefu. Powyższe wskazówki odnosiły się wyłącznie do wytłaczania ś l e p e g o. Wytłoczenie b a r w n e odbywa się przy pomocy zafarbowanej płyty, na tle której grawura występuje biało. Wskutek wykorzystania pełnej płaszczyzny do wytłoczenia, a pozostałych części formy do druku równocześnie, maszyna doznaje znacznie większego obciążenia. Z tego powodu należy naprzykład czterostronną okładkę która ma być wytłaczana klinować tak, by nie jak zazwyczaj głowa, lecz dół formy znajdował się u dołu fundamentu; czyli, że wolna połowa okładki znajdzie się po prawej stronie docisku, bez wybiegania poza jego powierzchnię. W tym wypadku najlepiej sporządzić matrycę z mieszanki proszku matrycowego i dykstryny w sposób poprzednio omawiany — tłok zwiększa się stopniowo. Ze względów maszynowo-technicznych wskazane jest, by po umieszczeniu na docisku matrycy, ramiążko tłokowe docisku miało położenie prawie pionowe. Do druku płyt o subtel-

†

Dnia 24 lipca 1935 r. zmarł w Toruniu w 73 roku życia długoletni nasz członek ś. p.

Maksymiljan Szwankowski

Cześć Jego pamięci!

Towarzystwo Graficzne w Toruniu

nych rysunkach używa się farby gęstej, dobrze kryjącej, gdyż farba o konsystencji słabej mogłaby zalać drobne szczegóły obrazu. Wałki nadawcze muszą być bardzo dokładnie wyregulowane, bieg tychże po szynach pewny i równy, zaś szyny same posiadać muszą wysokość taką samą jak płyta. Maszyny dociskowe o słabej konstrukcji nie nadają się do równoczesnego druku i wytłaczania. W takim wypadku należy odnośne prace wykonać każdą z osobna. W celu umożliwiena nakładania przy wytłaczaniu, obciąga się docisk arkuszem papieru, na którym umocuje się taśmę z markami.

Wytłaczanie reljefowe w maszynach płaskich. O ile format papieru uniemożliwia wytłaczanie w prasie dociskowej, a dzielenie arkusza jest niedopuszczalne, można daną pracę wykonać na maszynie płaskiej, lecz takiej, której konstrukcja może sprostać wymogom odnośnej formy. Przy cięższem wytłoczeniu bieg cylindra jest hamowany i ułatwia odpadanie matryc. Dlatego na maszynie płaskiej wytłacza się tylko mniejsze partje zachodzące przy papierach wartościowych, akcjach itp. Przeznaczone do tego płytki (stemple) dostarczane są już dobrze wyjustowane na wysokość i boki, wobec czego klinowanie i trafianie nie sprawia trudności. Podkład musi być bezwzględnie tak gruby jak przewiduje „siła podkładu" i tak twardy by stawiał dostateczny opór formie. W tym wypadku można z korzyścią używać blachy mosiężnej. W celu umieszczenia matryc daje się na powierzchnię blachy cieńką warstwę kleju, a następnie obciąga ją wilgotnym arkuszem silnego papieru, który po wyschnięciu szczelnie przylega do cylindra. Teraz przepuszcza się maszynę z formą zafarbowaną i według otrzymanej odbitki umieszcza w odpowiednich miejscach matryce, które, jeśli są kartonowe przylepia się, a posługując się masą z proszku matrycowego i dykstryny, postępuje podobnie jak przy prasie dociskowej. O ile przy cylindrze danego farbykatu znajdują się szczotki gładzące, wzgl. inne urządzenia pomocnicze, trzeba takowe przed przepuszczeniem maszyny usunąć, by nie uszkodzić matryc. Matryce należy dla ochrony przelepić giętkim papierem. Ponieważ cylindra ogrzewać nie można, zaleca się sporządzić i nalepić matryce pod koniec dnia, by nazajutrz pracować matrycami zupełnie suchemi. O ile miejsca wytłaczane mają kształt kolisty, należy kontury matryc lekko przytępić, bowiem ostre brzegi spowodowałyby w tych miejscach pęknięcie papieru.

Papier i karton posiadać muszą szczególne zalety, jeśli praca ma odbywać się bez przeszkód i z dobrym wynikiem. Do wytłaczania ślepego nadaje się karton gładki, bardzo miękki, podczas gdy pełny i klejony oraz chromowy są nieodpowiednie spowodu łatwego kruszenia się i pękania warstwy kredowej.

Zdatność każdego gatunku papieru wzgl. kartonu należy każdorazowo rozważyć przed rozpoczęciem druku wytłaczanego, by uchronić się od ewtl. strat materjalnych i czasu. Zdarza się to przedewszystkiem w zakładach, w których prace podobne są rzadkością i dlatego brak w tym kierunku potrzebnego doświadczenia. Chociażby nawet w pewnych wypadkach klient upierał się przy wybranym przez siebie gatunku papieru lub kartonu, który do wytłaczania reljefowego nie nadaje się, należy wyczerpująco objaśniać i nakłonić go do zastąpienia nieodpowiedniego wyboru gatunkiem odpowiedniem do tego celu. Bo szkoda pracy, materjału, czasu i kosztów, jeżeli druk wykonany akuratnie, czysto, dobrą farbą na drogim papierze, ma następnie przez wytłaczanie reljefowe stracić na efekcie, lub nawet stać się zupełnie nieużytecznym — i to wszystko dlatego tylko, że papieru zużytego nie poddano przedtem odpowiedniej próbie. Trud tak drobnej czynności sowicie się opłaca, gdyż unika się przykrego rozczarowania i strat pieniężnych, a zapewnia dobry wynik końcowy.

ROZMAITOŚCI

Z TOW. GRAFICZNEGO W TORUNIU

Dnia 24 lipca 1935 r. zmarł w Toruniu w 73 roku życia ś. p. Maksymiljan Szwankowski, długoletni pracownik-składacz Drukarni Toruńskiej S. A. — R. i. p.

KSIĄŻECZKA O „TYGODNIKU ILLUSTROWANYM"

wyszła obecnie z druku staraniem „Informacji Prasowej Polskiej" w Warszawie (Bracka 5) jako X-ty zeszyt prowadzonego przez tę instytucję pod redakcją Stanisława Jarkowskiego wydawnictwa n. p. „Bibljoteka Prasowa Polska". Książeczka ta o objętości niespełna 80 stron małego formatu zawarła ciekawie i przejrzyście oraz barwnie nakreślony szkic dra Jana Muszkowskiego o minionem w r. ub. 75-leciu „Tygodnika Illustrowanego" (1859—1934). Książeczkę zdobi kilkanaście ilustracyj, przedstawiających ciekawsze postacie redaktorów, wydawców i najwybitniejszych współpracowników a nadto ciekawą tablicę, wykazującą zmiany w układzie i wyglądzie stron tytułowych i okładkowych wydawn. od początku jego istnienia do chwili bież.

Całość książeczki sprawia bardzo miłe wrażenie, co powiększa wartość jej treści, istotnie cennej, bo opartej na materjale zródłowym z archiwów wydawnictwa oraz opracowanej bardzo starannie i pozwalającej interesującym się przeszłością naszej prasy zapoznać się szybko w formie przystępnej z rolą i znaczeniem w życiu kulturalnem stolicy i kraju najstarszej polskiej ilustracji tygodniowej, jaką jest „Tygodnik Illustrowany".

Wydawca: Korporacja Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Województwo Poznańskie z siedzibą w Poznaniu, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24.
Redaktor: Henryk Orchowski w Poznaniu.
Adres Redakcji i Admin.: Poznań, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 24. Telefon nr. 25-55 — P. K. O. Poznań 202.868.
Przedpłata kwartalna 6,00 zł już z przesyłką.
Ceny ogłoszeń: 1/1 strona 100 zł, 1/2 str. 50 zł, 1/4 str. 25 zł, 1/8 str. 12,50 zł, 1/16 str. 6,25 zł, 1/32 str. 3,25 zł. —
Przedruk dozwolony tylko za zgodą Redakcji.

Odbito w Rolniczej Drukarni i Księgarni Nakładowej, Spółka z ogr. odp. w Poznaniu, ulica Sew. Mielżyńskiego 24